

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局(43) 国際公開日
2003年12月24日 (24.12.2003)

PCT

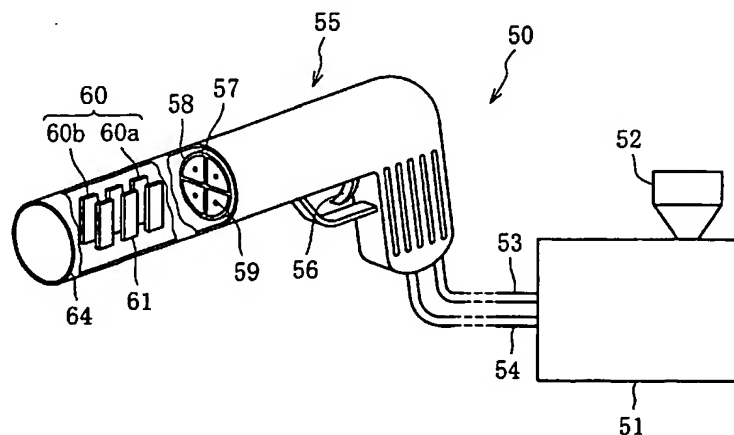
(10) 国際公開番号
WO 03/106137 A1

- (51) 国際特許分類⁷: B29C 47/00, 47/12, B65D 81/02
- (21) 国際出願番号: PCT/JP03/07162
- (22) 国際出願日: 2003年6月5日 (05.06.2003)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願2002-170290 2002年6月11日 (11.06.2002) JP
特願2003-72177 2003年3月17日 (17.03.2003) JP
特願2003-149233 2003年5月27日 (27.05.2003) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社
シンワコーポレーション (SHINWA CORPORATION)
[JP/JP]; 〒653-0033 兵庫県 神戸市東灘区向洋町西 6 丁
目 1 9 番地 Hyogo (JP).
- (72) 出願人 および
(72) 発明者: 満田 照夫 (MITSUDA, Teruo) [JP/JP]; 〒653-
0033 兵庫県 神戸市東灘区 向洋町西 6 丁目 1 9 番地
株式会社シンワコーポレーション内 Hyogo (JP).
- (72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 石田 光男
(ISHIDA, Mitsuo) [JP/JP]; 〒653-0033 兵庫県 神戸市
東灘区 向洋町西 6 丁目 1 9 番地 株式会社シンワ
コーポレーション内 Hyogo (JP). 渋谷 昌宏 (SHIBU-
TANI, Masahiro) [JP/JP]; 〒653-0033 兵庫県 神戸市東
灘区 向洋町西 6 丁目 1 9 番地 株式会社シンワコー
ポレーション内 Hyogo (JP).
- (74) 代理人: 江原 省吾, 外 (EHARA, Syogo et al.); 〒550-
0002 大阪府 大阪市 西区江戸堀 1 丁目 1 5 番 2 6 号
江原特許事務所 Osaka (JP).
- (81) 指定国 (国内): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB,
BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK,
DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU,

[続葉有]

(54) Title: APPARATUS FOR PRODUCING AIR-CUSHIONINH MATERIAL AND THE MATERIAL

(54) 発明の名称: エア緩衝材製造装置およびエア緩衝材



(57) Abstract: An air-cushioning material and an apparatus for producing the material, where the material is capable of reliably preventing a product or a part from being broken or deformed. An air-cushioning material-producing apparatus produces an air-cushioning material in the following way. Molten resin is sent out from a resin melting/extruding apparatus (51) through a hose (53) provided with a heater, and compressed air is sent out by a hose (54). A resin hollow-cylindrical body is formed by discharging molten resin from a resin discharge opening (58) where four adjacent closed loops are formed in a molten resin discharge member (57) of an air-cushioning material-forming machine (55). One end of the hollow-cylindrical body is cooled in a cooling section (60) and pressed and sealed by a press member (61) so as to form a resin hollow-cylindrical body having the bottom. Compressed air is blown from an air blow-out/exhaust opening (59) provided at a position surrounded by the closed loop-like resin discharge opening (58) so that the resin hollow-cylindrical body is made to contain air inside. The other end is pressed and sealed by the press member (61) while extra air in the resin hollow-cylindrical body is being exhausted from the air blow-out/exhaust opening (59). In this way, an air-cushioning material (10) having sealed both ends (12a, 12b) and adjacent four air cells (11) is produced.

[続葉有]

WO 03/106137 A1